SSM-2

MANUEL D'INSTRUCTIONS

MISE EN GARDE !

POUR REDUIRE LES RISQUES DE BLESSURES, L'UTILISATEUR DOIT LIRE ET COMPRENDRE CE MANUEL D'INSTRUCTIONS.

ORIGINAL INSTRUCTIONS

Date d'achat: .....

SSM-2 Manual.fr © 09/2014 SSM Produkt AB

Machine à affûter les patins SSM-2

Félicitations pour votre achat d'une machine à affûter les patins SSM-2.
Nous vous remercions d'avoir choisi un produit SSM Produkt AB.

Pour obtenir d'autres exemplaires de ce manuel, contactez SSM à l'adresse suivante:

SSM PRODUKT AB
Vaksala-Eke
SE-755 94 Uppsala, Sweden

Tel: +46 (0)18 500840
E-mail: ssm.produkt.ab@telia.com
Internet: www.ssmprodukt.com

TABLE DES MATIERES

Limitation de garantie.....2
Règles générales de sécurité.....3-4
Règles de sécurité particulières et symboles.....5
Description fonctionnelle.....6-7
Montage.....8
Fonctionnement.....9-11
Maintenance.....12-13
Spécifications techniques et dimensions.....13
Accessoires.....14-15

LIMITATION DE GARANTIE

Etendue de la garantie
La présente garantie couvre tous les défauts de pièces et de main d'œuvre liés à une utilisation normale.

Durée de la garantie
La présente garantie est de deux (2) ans à compter de la date d'achat. Veuillez conserver votre facture d'achat.

Limites de garantie
Tout disfonctionnement dû à un abus, une mauvaise utilisation ou résultant d'événements ou d'effets ne pouvant pas raisonnablement être prévu ou contrôlé (inondation, tremblement de terre, catastrophe naturelle, etc.) n'est pas couvert par la présente garantie. Les problèmes causés aux surfaces dus à une humidité excessive, aux rayures ou à l'abrasion liée à l'utilisation ainsi qu'à l'exposition directe aux éléments ne sont pas couverts.
La réparation ou le remplacement sont les seules options de la présente garantie. SSM Produkt AB (SSM) n'est pas responsable des dommages de toute nature, notamment des dommages secondaires ou indirects.
Les dommages secondaires incluent, sans pour autant être limités à ceux-ci, les dommages tels que la perte de temps et la perte d'utilisation. Les dommages indirects incluent, sans pour autant être limités à ceux-ci, les frais de réparation ou de remplacement de biens endommagés par le disfonctionnement du produit SSM.

Actions correctives
Si votre produit ne peut être réparé, nous le remplacerons sans frais.

Comment accéder au dépannage
Veuillez retourner le produits défectueux accompagné du reçu ou de la facture d'achat. Le dépannage peut être éffectué auprès d'un revendeur de produits SSM ou directement auprès de SSM. Ledit représentant ou SSM réparera ou remplacera votre produit, à sa discrétion.

Application de la garantie dans votre pays ou état
La présente garantie vous donne des droits juridiques précis. Vous pouvez également bénéficier d'autres droits en fonction du pays ou de l'état.

SSM PRODUKT AB SE RESERVE LE DROIT D'APPORTER DES AMELIORATIONS ET DES MODIFICATIONS DE LA CONCEPTION SANS NOTIFICATION PREALABLE.

SSM PRODUKT AB
VAKSALA-EKE, SE-75594, UPPSALA, SWEDEN

RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT!

Lorsque vous utilisez des outils électriques, il convient de toujours respecter les précautions de sécurité élémentaires afin de réduire les risques d'incendie, de choc électrique et de blessures, et notamment les précautions énumérées ci-dessous.

Lisez toutes ces instructions avant de commencer à faire fonctionner ce produit.
Veuillez conserver ces instructions.

Sécurité de fonctionnement

Conservez votre zone de travail dégagée.
- Les zones encombrées et bancs favorisent les blessures.

Observez votre environnement de travail.
- N'exposez pas les machines-outils à la pluie.
- N'utilisez pas les machines-outils dans des lieux humides ou mouillés.
- Conservez votre zone de travail bien éclairée.
- N'utilisez pas de machines-outils en présence de liquides ou gaz inflammables.

Protégez-vous contre les chocs électriques.
- Evitez tout contact corporel avec des surfaces mises à la terre ou à la masse (par ex. tuyaux, radiateurs, surfaces, réfrigérateurs).

Eloignez les autres personnes.
- Ne laissez pas des personnes, en particulier des enfants, n'intervenant pas dans le travail, toucher la machine ou la rallonge, et éloignez-les de la zone de travail.

Rangez les machines-outils non utilisées.
- Lorsqu'elles ne sont pas utilisées, les machines-outils doivent être rangées à un emplacement sec et fermé à clef, hors de la portée des enfants.

Ne forcez pas sur la machine-outil.
- Elle effectuera le travail mieux et de manière plus sûre à la vitesse pour laquelle elle a été conçue.

Choisissez l'outil qui convient.
- Ne forcez pas les petits outils pour leur faire effectuer le travail des gros.
- N'utilisez pas les machines-outils pour effectuer des tâches pour lesquelles elles n'ont pas été prévues ; par exemple, n'utilisez pas de scie circulaire pour couper des branches ou des billes de bois.

Portez des vêtements appropriés.
- Ne portez pas de vêtements amples ou de bijoux qui pourraient être happés par des pièces mobiles.
- Les chaussures antidérapantes sont recommandées lors des travaux à l'extérieur.
- Portez une protection permettant d'enfermer les cheveux longs.

Utilisez des équipements de protection.
- Utilisez des lunettes ainsi que des protections auditives.
- Utilisez un masque facial ou anti-poussière si les travaux créent de la poussière.

Branchez l'extracteur de poussière.
- Si une machine-outil est prévue pour être reliée à un extracteur et à un équipement de collecte de la poussière, vérifiez que ceux-ci sont connectés et utilisés de manière appropriée.

Ne malmenez pas le cordon d'alimentation.
- Ne tirez jamais sur le cordon pour le débranchez le la prise. Eloignez le cordon des sources de chaleur, de l'huile et des angles aigus.

Fixez la pièce à travailler.
- Dans la mesure du possible, utilisez des serre-joints ou un étau pour maintenir la pièce. C'est plus sûr que d'utiliser vos mains.

RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ (suite)

N'essayez pas d'atteindre des objets trop éloignés.
- Gardez toujours les pieds en appui et l'équilibre.

Entretenez soigneusement les machines-outils.
- Conservez les outils de coupe bien aiguisés et propres pour qu'ils fonctionnent mieux et de manière plus sûre.
- Suivez les instructions concernant la lubrification et le remplacement des accessoires.
- Inspectez régulièrement les cordons d'alimentation et au cas où ils seraient endommagés, faites-les réparer par un réparateur agréé.
- Inspectez régulièrement les rallonges et remplacez-les en cas de dommages.
- Gardez les poignées sèches, propres et non graisseuses.

Débranchez les machines-outils.
- lorsqu'ils ne sont pas utilisés, avant toute intervention d'entretien et lors de remplacement d'accessoires tels que des lames ou couteaux, débranchez les machines-outils de l'alimentation.

Enlevez les clés de réglage et de serrage.
- Prenez l'habitude de vérifier que les clés de réglage et de serrage sont bien absentes de la machine avant de la mettre en marche.

Evitez tout démarrage intempestif.
- Vérifiez que le bouton est en position « arrêt » avant de brancher.

Utilisez des rallonges prévues pour l'extérieur.
- Lorsque la machine-outil est utilisée à l'extérieur, employez exclusivement les rallonges prévues et commercialisées pour une utilisation à l'extérieur.

Restez vigilant.
- Regardez ce que vous faites, servez-vous de votre bon sens et n'utilisez pas la machine lorsque vous êtes fatigué.

Vérifiez les pièces endommagées.
- Avant toute nouvelle utilisation de la machine-outil, vérifiez-la soigneusement afin de vous assurer qu'elle fonctionnera correctement et assurera la fonction prévue. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, les liaisons avec les pièces mobiles, les ruptures de pièces, le montage et autres conditions susceptibles d'affecter le fonctionnement.
- Toute protection ou autre pièce endommagée doit être correctement réparée ou remplacée par un réparateur agréé, sauf instruction contraire du manuel d'instructions.
- Faites remplacer les commutateurs défectueux par un réparateur agréé.
- N'utilisez pas la machines si le commutateur ne permet pas de démarrer ou d'arrêter l'outil.

Précautions
- L'utilisation d'un accessoire ou dispositif auxiliaire, ou la réalisation d'une opération avec une machine-outil autre que celles recommandées dans le présent manuel peut présenter un risque de blessure corporelle.

Faites réparer votre machine-outil par une personne qualifiée.
- *Cette machine-outil répond aux règles de sécurité en vigueur. Les réparations ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées utilisant des pièces de rechange originales ; toute autre procédure pourrait impliquer des dangers considérables pour l'utilisateur.*

Niveau sonore
- Les niveaux de bruit pondéré de type A sont déterminés par la norme EN 61209-1:2009 :

Niveau de pression acoustique (L_{PA}): 80 dB
Niveau de puissance sonore (L_{WA}): 93 dB
Tolérance (K): 2,5 dB

CE- DECLARATION DE CONFORMITE

La société SSM PRODUKT AB, Vaksala-Eke, 75594, Uppsala, Suède certifie que notre machine SSM-2 concernée par cette declaration, est en conformité avec les norms suivantes:

EN 61029-1:2009, EN 55014-1:2006, EN 61000-3-2:2006, EN 61000-3-3:2008, EN 55014-2:1997 & A1:2001 & A2:2008 ainsi que des directives 2004/108/EC, 2006/42/EC, 2006/95/EC.

Stefan Gustavsson
(signature, name)

A Upsala, le 21 novembre 2014
(place, date)

RÈGLES DE SÉCURITÉ PARTICULIÈRES ET SYMBOLES

AVERTISSEMENT!

LISEZ LE MANUEL D'UTILISATION AVANT DE COMMENCER A UTILISER LA MACHINE

PROTECTION DES YEUX ET DES OREILLES OBLIGATOIRE

La machine ne doit être utilisée que pour affûter des lames de patins. Fixez toujours le patin dans le porte-patin. Ne tenez JAMAIS le patin en cours d'affûtage uniquement avec les mains.
Il est important de soutenir correctement la pièce afin d'obtenir le meilleur résultat possible, réduire les risques de blessures et les pertes de contrôle.

Vérifiez que le capot de protection de la meule se referme correctement avant d'utiliser la machine afin de réduire les risques liés aux débris volants. Gardez les mains et le corps éloignés de la meule.
Le contact avec la meule ou des pièces d'une meule qui explose peuvent causer des blessures graves.

Utilisez exclusivement des meules agréées par SSM Produkt AB. Utilisez des meules de taille et forme appropriées. Les meules non agréées peuvent être dangereuses !

Vérifiez que la meule est correctement fixée.
Lors de la fixation de la meule, n'utilisez jamais de bride, rondelle ou écrou endommagé ou inadapté.
La bride et sa rondelle ont été spécialement conçues pour la machine, afin d'assurer un fonctionnement optimal et sûr.

Mises en garde de sécurité spécifiques aux opérations de meulage et de tronconnage abrasif:

Utiliser uniquement des types de meules recommandés pour votre outil électrique et le protecteur spécifique conçu pour la meule choisie. *Les meules pour lesquelles l'outil électrique n'a pas été conçu ne peuvent pas être protégées de façon satisfaisante et sont dangereuses.*

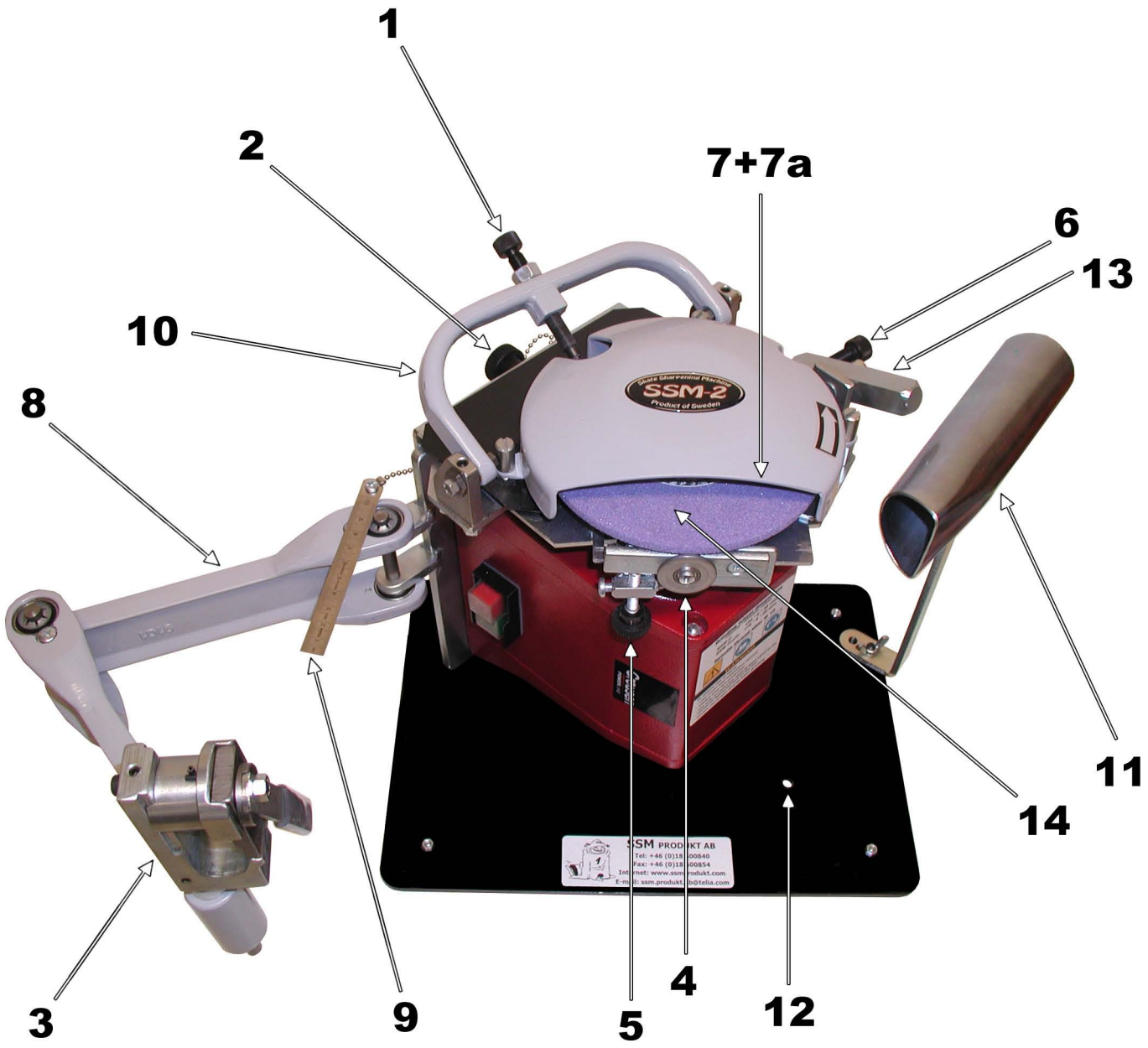
Le protecteur doit être solidement fixé à l'outil électrique et placé en vue d'une sécurité maximale, de sorte que l'opérateur soit exposé le moins possible à la meule.
Le protecteur permet de protéger l'opérateur des fragments de meule cassée et dún cantact accidentel avec la meule.

Les meules doivent être utilisées uniquement pour les applications recommandées. Par example: ne pas meuler avec le côte de la meule à tronçonner.. *Les meules à tronçonner abrasives sont destinées au meulage périphérique, l'application de forces latérrales à ces meules peut les briser en éclats.*

Toujours utiliser des flasques de meule non endommagés qui sont de taille et de forme correctes pour la meule avec choisie. *Des flasques de meule appropriés supportent la meule réduissantainsi la possibilité de rupture de la meule. Les flasques pour les meules à tronçonner peuvent être différents des autres flasques de meule.*

Ne pas utiliser de meules usées d'outils électriques plus grands. *La meule destinée à un outil électrique plus grand n'est pas appropriée pour la vitesse plus élevée d'un outil plus petit et elle peut éclater.*

DESCRIPTION FONCTIONNELLE



1. Diamant pour affûtage creux
2. Vis de réglage
3. Porte-patin
4. Cylindre de support de lame
5. Vis de réglage de la hauteur
6. Diamant pour affûtage plat
7. Capot de protection

7a. Avant du capot de protection

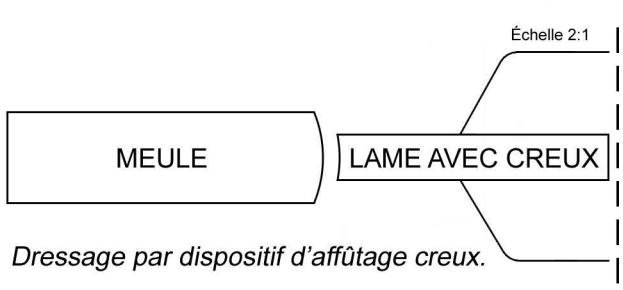
8. Bras de guidage
9. Règle
10. Dispositif d'affûtage creux
11. Tube d'évacuation
12. Orifice de montage
13. Dispositif d'affûtage plat
14. Meul

DESCRIPTION FONCTIONNELLE (suite)

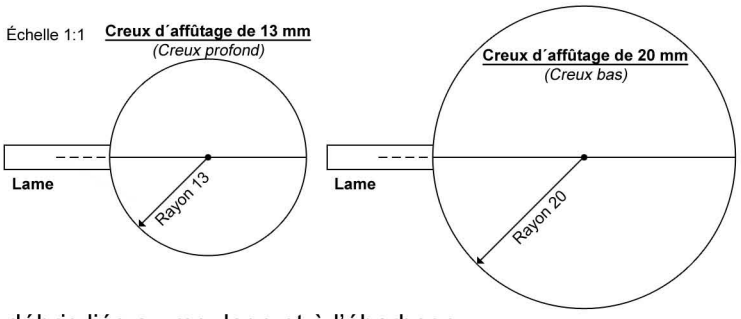
La machine est destinée à donner le tranchant final aux lames de patins (plates ou concaves). Cette opération consiste à déplacer manuellement la lame du patin (installée dans un porte-patin) le long d'une meule tournante convenablement taillée. La structure ouverte de la machine permet une surveillance constante et facile du processus d'affûtage.

La machine est conçue à partir d'une meuleuse électrique modifiée, à laquelle est relié un bras de guidage. Le moteur électrique est fixé à une base. Cette base doit toujours rester horizontale. L'axe du moteur électrique sera alors vertical. Les éléments suivants sont montés sur l'axe dans cet ordre: une bride, une meule, une rondelle de bride, une pièce d'équilibrage et un écrou de serrage. L'ensemble est partiellement recouvert d'un capot de protection.

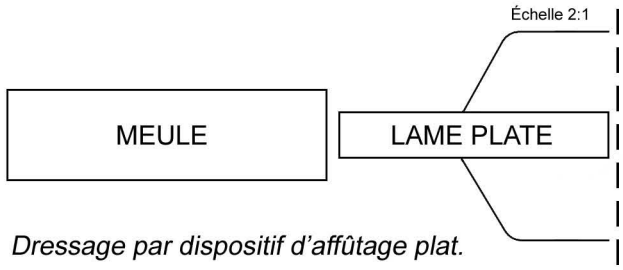
1. Le diamant destiné aux creux est utilisé pour dresser la meule et est inséré dans le dispositif d'affûtage creux (10).
2. Une vis de réglage permet de déplacer le dispositif d'affûtage creux (10) vers l'intérieur ou l'extérieur. Cette opération est réalisée en la vissant dans le sens des aiguilles d'une montre (vers l'extérieur) ou dans le sens contraire (vers l'intérieur).
3. Le porte-patin permet de maintenir le patin. Placez la lame du patin entre les mâchoires supérieure et inférieure. Tournez la poignée pour faire monter ou descendre la mâchoire supérieure.
4. Le cylindre de support de lame permet d'obtenir le centrage du creux de lame, en contrôlant la position verticale du porte-patin (3). Pour l'affûtage d'un creux de lame, placez celle-ci au-dessus du cylindre.
5. La vis de réglage de la hauteur permet de monter ou de descendre le cylindre de support de lame (4). Cette opération est réalisée en la vissant dans le sens des aiguilles d'une montre (vers le haut) ou dans le sens contraire (vers le bas). Pour descendre le cylindre, appuyez sur le bras sur lequel il est monté.
6. Le diamant destiné à l'affûtage plat est utilisé pour dresser la meule et est inséré dans le dispositif d'affûtage plat d'affûtage plat (13).
7. Le capot est une protection en cas de bris d'une meule. Il empêche également les étincelles de se répandre. Le capot est maintenu en haut par trois écrous.
8. Le bras de guidage est un bras horizontal souple. Placez le porte-patin (3) dans le manchon en plastique sur le bras avant.
9. La règle (en mm) sert lors des mesures sur le dispositif d'affûtage creux (10). Mesurez la distance entre la tête du diamant et le support diamant; la distance représente le creux obtenu sur votre patin. Voir la section « REGLAGES ».
10. Le dispositif d'affûtage creux est équipé d'un diamant pour dresser la meule. Fixez le diamant à l'aide de l'écrou. Utilisez un diamant D-80 ou SD-80. Ce dispositif sert à affûter le creux sur une lame.



Dressage par dispositif d'affûtage creux.



11. Le tube d'évacuation collecte les étincelles et autres débris liés au meulage et à l'ébarbage. Fixez-le sur le support à l'aide de l'écrou à ailettes à l'angle voulu, puis reliez un extracteur de poussières approprié.
12. L'orifice de montage peut être utilisé pour fixer la machine à la surface sur laquelle elle est posée. Utilisez une vis pour ce faire.
13. Le dispositif d'affûtage plat est équipé d'un diamant pour dresser la meule. Utilisez un diamant SD-50, SD-80 ou D-80. Ce dispositif sert à affûter la lame plate du patin à plat.



Dressage par dispositif d'affûtage plat.

14. La meule tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et permet d'affûter une lame à plat. Utilisez une meule S-2/HP70, S-2/ME60, S-2/KB80, S-2/KB60 ou S-2/60.

MONTAGE

Votre affûteuse à patins SSM-2 est fournie complète, et protégée dans son carton de livraison. Enlevez toutes les pièces du carton et vérifiez qu'elles n'ont pas été endommagées au cours de l'expédition. Votre carton SSM-2 doit contenir les éléments suivants:

DESCRIPTION	PIECE	QUANTITE
Manuel d'instructions	SSM-2 Manual.fr	1
Tube d'évacuation	UT	1
Porte-patin	H-5, H-8 ou H-10	1
Tournevis à 6 pans	AS 2.5 mm	1
Tournevis à 6 pans	AS 4 mm	1
Clef double	DEW 8,10 mm	1

Avant de commencer:

ATTENTION!

SI POSSIBLE, DEBRANCHEZ TOUJOURS L'AFFUTEUSE A PATINS DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT D'EFFECTUER LES REGLAGES.

Installez la machine sur une surface plane et stable.
Vous pouvez fixer la machine à l'aide d'une vis en utilisant l'orifice (12) dans la base.

La machine est fournie avec une meule montée et équilibrée.
Reportez-vous à la section MAINTENANCE: REMPLACEMENT ET EQUILIBRAGE DE LA MEULE (page 12) pour remplacer ou équilibrer la meule.

La meule et le diamant sont réglés pour un rayon de profondeur du creux d'affûtage de 20 mm lorsqu'ils sortent de SSM Produkt AB. Reportez-vous à la section FONCTIONNEMENT: REGLAGES (page 9) pour modifier le rayon.

ASSUREZ-VOUS QUE LE DIAMANT NE TOUCHE PAS LA MEULE LORS DE LA MISE EN MARCHE DE LA MACHINE Si nécessaire, repositionnez le diamant en le reculant.
Pour le diamant (6), vissez-le directement. Pour le diamant (1), vissez-le sur la vis de réglage (2).

ASSUREZ-VOUS QUE LE CYLINDRE DE SUPPORT DE LAME NE TOUCHE PAS LA MEULE LORS DU DEMARRAGE DE LA MACHINE Suivez les instructions de la section FONCTIONNEMENT: REGLAGES (page 9) pour repositionner le cylindre de support de lame si nécessaire.

Montez le tuyau d'évacuation (11) et reliez-le à un extracteur de poussières approprié. Vous réduirez ainsi la quantité d'étincelles et de débris. Pour une meilleure protection, utilisez un masque facial approprié couvrant la bouche et le nez.

Veillez à porter des protections oculaires et auditives lorsque vous utilisez la machine.

FONCTIONNEMENT

REGLAGES avant affûtage

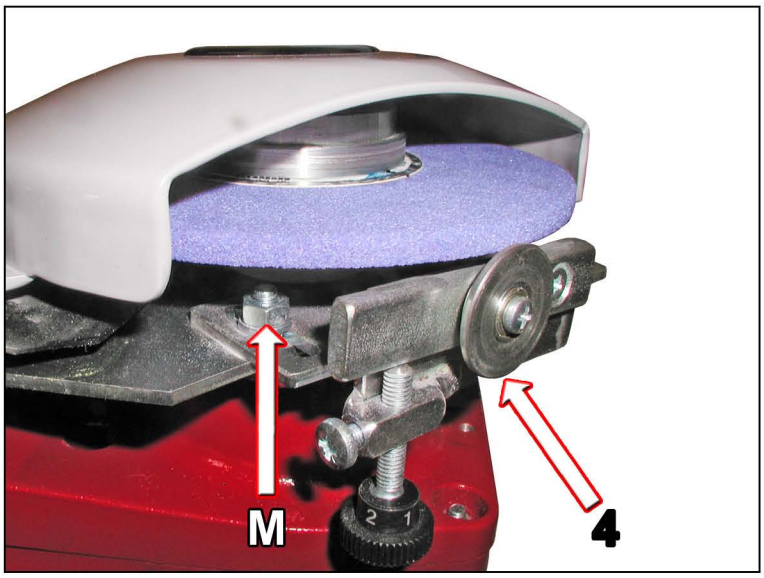
Equilibrage de la meule

Remplacez la meule et équilibrez-la si nécessaire (Voir la section MAINTENANCE: REMPLACEMENT ET EQUILIBRAGE DE LA MEULE).

Réglage de l'emplacement du cylindre de support de lame

Réglez la position du cylindre de support de lame (4) si nécessaire. Il doit être aussi proche que possible de la meule, sans la toucher. De fait, la meule rétrécissant au fur et à mesure des dressages (ou étant plus grosse lors de son remplacement), il convient de repositionner le cylindre. Pour ce faire, vous devez d'abord desserrer l'écrou (M) sur la gauche du support de cylindre. (Evitez la vis sur la droite, traversant le ressort plat). Vous pouvez à présent déplacer le support du cylindre en le poussant doucement ou en tapotant dessus. Lorsqu'il est en position correcte, resserrez l'écrou. (Assurez-vous que le cylindre ne touche pas la meule).

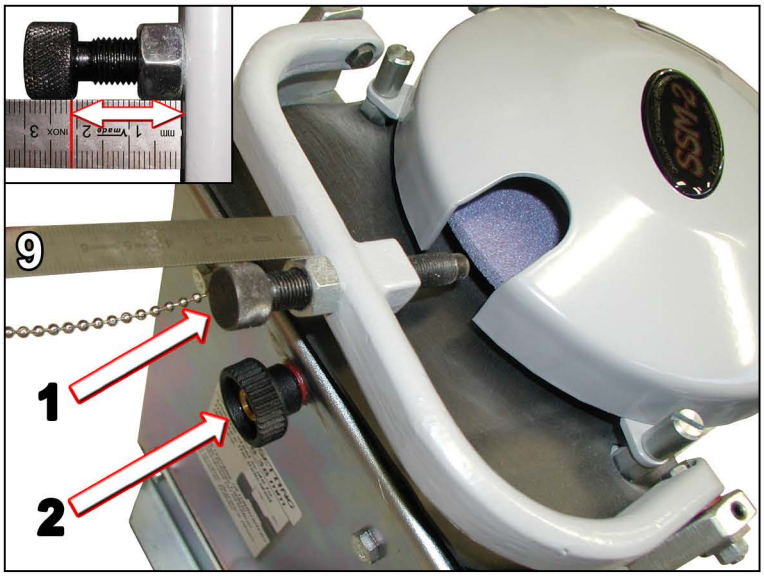
A



Dressage de la meule

Pour le dressage pour un affûtage en creux, utilisez le diamant (1) du dispositif (10). Réglez le creux en vissant ou dévissant le diamant, jusqu'à arriver à la position voulue. Utilisez la règle (9) pour mesurer l'écart entre l'intérieur de la vis à diamant (D-80 ou SD-80) et le support (voir la figure B). L'écart se situe entre 8 et 38 mm. Bloquez le diamant en serrant l'écrou sur la vis à diamant.
Lorsque vous dressez la meule, elle s'use et diminue de volume. Utilisez la vis de réglage (2) pour déplacer l'ensemble à l'aide du support diamant. Effectuez des déplacements de faible ampleur tout en tournant plusieurs fois le support diamant vers le haut et le bas au cours du dressage. Le dressage doit être effectué en douceur afin de ne pas endommager le diamant ou la meule.

B



Pour un dressage plat, utilisez le diamant (6). Vissez le diamant vers l'intérieur petit à petit, tout en tournant le dispositif d'affûtage plat (13) afin que le diamant se déplace vers le haut et le bas de la meule. Les derniers mouvements doivent correspondre au dressage. Effectuez doucement le dressage.

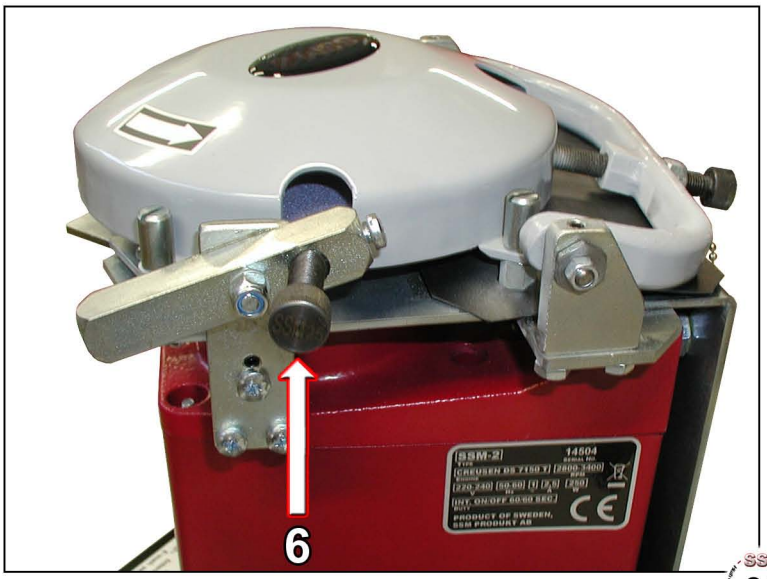
Réglage de la hauteur du cylindre de support de lame

Lors d'un affûtage en creux, vous devez vous assurer que le creux sera centré sur la lame du patin. Un réglage sera nécessaire si l'épaisseur de la lame a changé.
Voir la section CENTRAGE DE LA LAME LORS D'UN AFFUTAGE EN CREUX à la page suivante.

Réglage de l'angle du dispositif de d'affûtage plat

Cette opération ne devrait pas être nécessaire. Toutefois, la procédure est décrite à la section REGLAGE DU DISPOSITIF D'AFFUTAGE PLAT à la plage suivante.

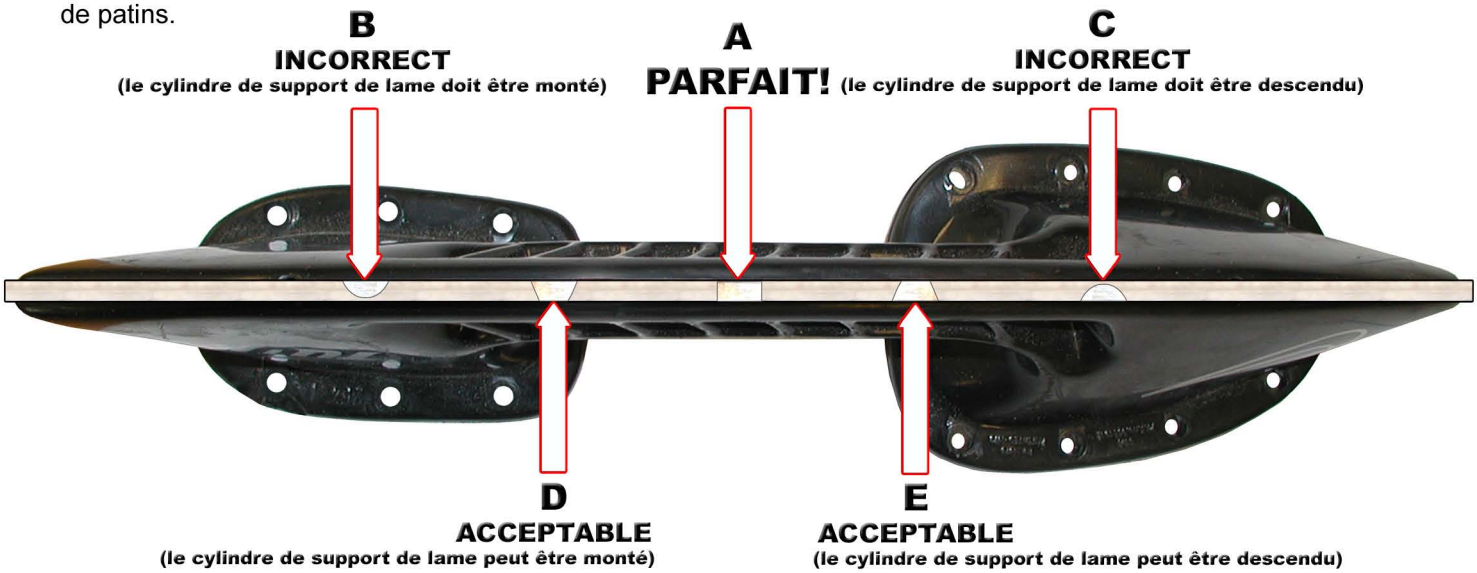
C



FONCTIONNEMENT (suite)

CENTRAGE DE LA LAME LORS D'UN AFFUTAGE EN CREUX

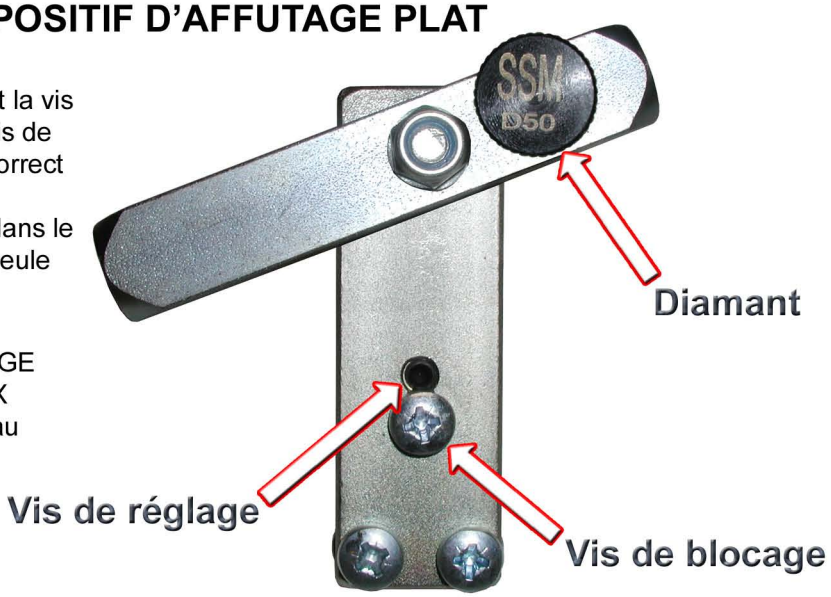
Il est important de centrer le creux sur la lame.
Une fois la meule correctement dressée, placez le patin dans le porte-patin en orientant, par exemple, l'avant sur la gauche. Déplacez plusieurs fois la lame d'avant en arrière contre la meule. Enlevez le patin et remettez-le dans le porte-patin, l'avant vers la droite. (La lame est à présent à l'envers). Mettez doucement la lame en contact avec la meule afin d'obtenir une légère marque de meulage. Si la marque correspond au creux (repère A), ceci signifie que le cylindre de support est correctement réglé. Si la marque couvre la partie inférieure de la lame (repère C ou E), le cylindre est trop haut. Abaissez le cylindre. Si la marque couvre la partie supérieure (repère B ou D), montez-le. La raison pour laquelle vous devez effectuer de temps en temps ce réglage tient à la différence d'épaisseur des lames de patins.



RÉGLAGE DU DISPOSITIF D'AFFUTAGE PLAT

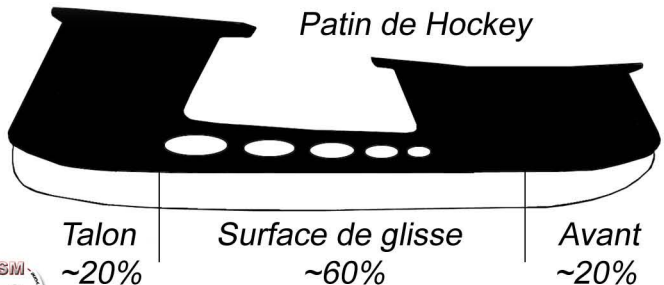
Le dispositif d'affûtage plat est réglé en desserrant la vis de blocage et en corrigeant l'angle à l'aide de la vis de réglage (vis à six pans). Vous obtiendrez l'angle correct de la manière suivante:
Taillez la meule. Affûtez un patin, puis tournez-le dans le porte-patin et mettez la lame en contact avec la meule afin d'obtenir une petite marque.

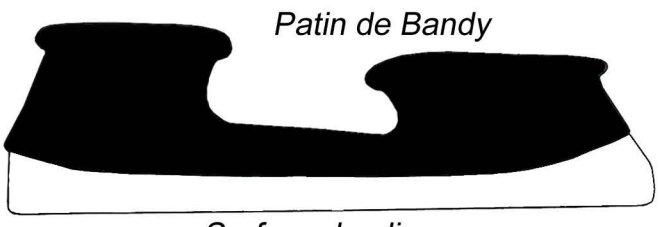
Comparez au résultat décrit à la section CENTRAGE DE LA LAME LORS D'UN AFFUTAGE EN CREUX ci-dessus. Si vous obtenez une marque similaire au repère B ou C, l'angle est incorrect. Effectuez le réglage et essayez à nouveau.



INFORMATIONS SUR LES LAMES DE PATINS

Le patin peut être divisé en zones, comme ci-dessous.





FONCTIONNEMENT (suite)

AFFUTAGE DU PATIN (conseils)

Taillez la meule

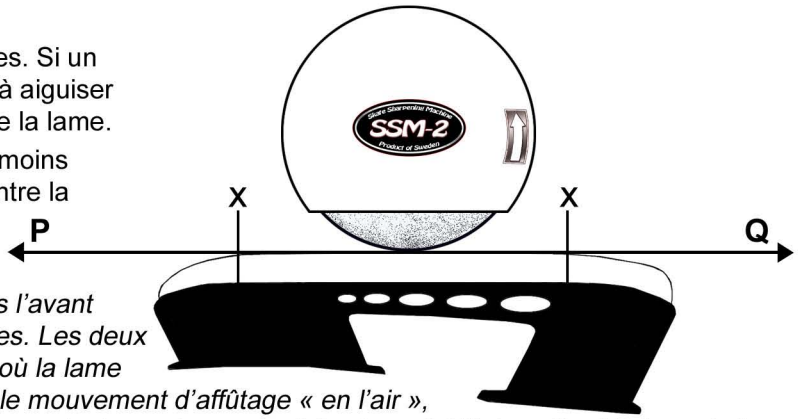
Branchez la machine et mettez-la en marche. Utilisez le diamant (1 ou 6) pour dresser la meule de manière à donner la forme voulue à la lame (plate ou avec le creux voulu). Si la meule semble émoussée, vous devez la tailler même si la forme ne doit pas changer.

Creux: Patins de hockey sur glace et artistiques. *Plat: Patins de bandy et nordiques.*

Corrigez tous les dommages sur la lame du patin

Vérifiez si la lame du patin comporte des dommages. Si un dommage important est repéré, utilisez une pierre à aiguiser pour obtenir une forme identique des deux côtés de la lame.

Fixez le patin dans le porte-patin (3). Affûtez-le au moins deux fois en appliquant une pression constante contre la meule, comme le montre la figure:

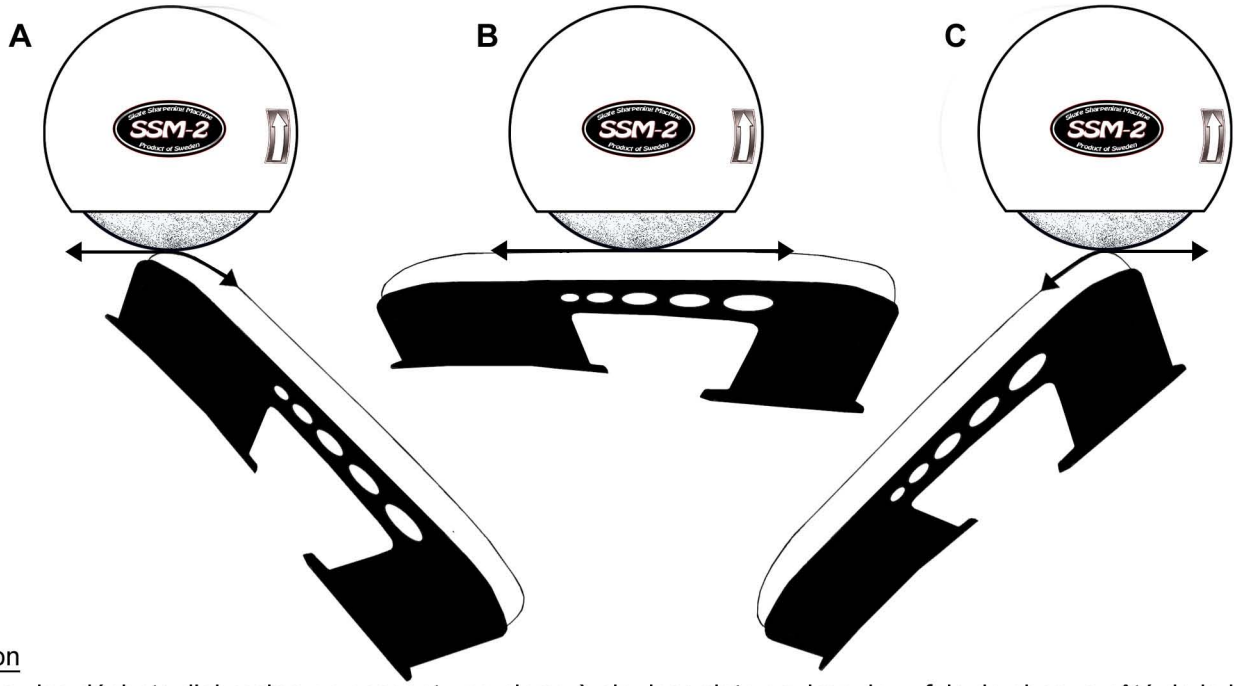


Lors de l'affûtage, faites glisser le long d'une ligne droite (PQ sur la figure). Faites glisser la lame vers l'avant et l'arrière, dans la direction indiquée par les flèches. Les deux points « X » sur la figure indiquent l'emplacement où la lame commence à s'éloigner de la meule. Commencez le mouvement d'affûtage « en l'air », au-delà d'un point X. Mettez la lame légèrement en contact avec la meule. A l'autre point X, le patin s'éloigne de la meule. Poursuivez un peu le mouvement sans contact avec la meule tout en laissant la lame sur le cylindre de support, avant de le retourner et d'effectuer le mouvement dans l'autre sens.

Vérifiez l'absence de tout dommage résiduel. Dans le cas contraire, recommencez l'opération jusqu'à disparition du dommage ou de l'usure

Affûtage final

Lorsque tout dommage a disparu de la lame, affûtez lentement et légèrement l'ensemble de la lame, y compris les extrémités arrondies. Exercez une petite pression pour obtenir un meilleur fini et éviter d'enlever trop de matière au niveau des extrémités arrondies. Effectuez le mouvement présenté ci-dessous en une seule séquence A+B+C ou C+B+A. N'oubliez pas d'effectuer le mouvement B en ligne droite.



Finition

Enlevez les déchets d'abrasion en passant une pierre à aiguiser plate environ deux fois de chaque côté de la lame.

ATTENTION!

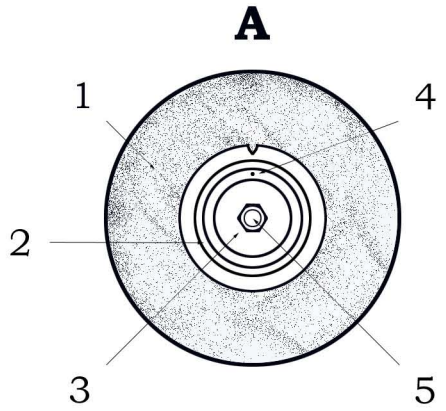
Lors d'un affûtage en creux, assurez-vous que la lame reste toujours en contact avec le cylindre de support de lame (4).

Ne déplacez pas le patin trop lentement le long de la meule et n'appliquez pas une pression trop importante.
La lame peut être « brûlée » en raison d'une trop grande chaleur locale!

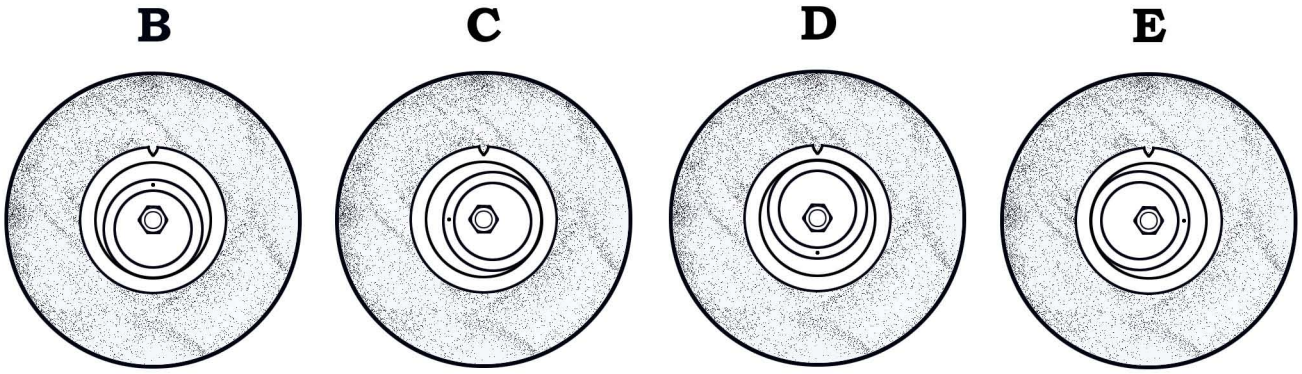
Lors de l'affûtage, gardez les mains sur le patin, et non sur le porte-patin.

Ne transmettez pas le poids de vos mains au porte-patin. Dans le cas contraire, la lame déviera du plan horizontal!

REMPLACEMENT ET EQUILIBRAGE DE LA MEULE



1. Meule
2. Rondelle de bride
3. Pièce d'équilibrage (anneau excentré)
4. Repère sur la pièce d'équilibrage
5. Ecrou



(1) Vérifiez tout d'abord l'absence de fendillements sur la meule. Maintenez la meule à l'aide d'un doigt (par le trou central) et tapotez-la. En écoutant le son vous pouvez vérifier si elle est ou non fendillée. Enlevez le capot de protection, l'écrou, la pièce d'équilibrage, la rondelle de bride et l'ancienne meule. (Pour éviter le voilage de la meule, nettoyez soigneusement la bride, la rondelle et la surface de montage de la meule avant de la mettre en place). Installez la nouvelle meule au-dessus de la bride. Placez la rondelle de la bride puis la pièce d'équilibrage au-dessus (en position neutre, c'est-à-dire centrée avec le repère à 12 heures). Serrez l'écrou avec la meule, en plaçant un repère choisi par vous dans la direction « 12 heures ». Mettez le moteur en marche et dressez la meule avec un diamant. N'oubliez pas de remettre le capot de protection! Si la meule vibre, effectuez un réglage selon les instructions suivantes. (La meule transmet des vibrations à l'ensemble de la machine. Celles-ci sont particulièrement sensibles à l'extrémité du bras de guidage sur le porte-patin).

(2) Arrêtez le moteur et orientez la meule à 12 heures. Desserrez l'écrou et déplacez la pièce d'équilibrage vers 6 heures (c'est-à-dire en l'excentrant). Serrez l'écrou et remettez le moteur en marche. Souvenez-vous des vibrations de la meule (figure B).

(3) Recommencez l'étape (2), en plaçant le repère aux positions 9 heures, 6 heures et 3 heures. L'excentricité de la pièce d'équilibrage doit être conservée (Figures C, D, E).

(4) Si les vibrations diminuent à l'une des positions, tournez la pièce d'équilibrage de manière à placer le repère dans cette direction. Si deux directions impliquent de plus faibles vibrations que les autres, placez le repère entre les deux. Resserrez la meule avec la pièce d'équilibrage ainsi réglée. Mettez le moteur en marche et dressez la meule. Si la meule continue à vibrer, effectuez un réglage plus précis.

(5) Si un réglage plus précis est nécessaire, déplacez un peu la pièce d'équilibrage afin de la recentrer ou de l'excentrer légèrement ou modifier un peu la direction de son repère. Mettez le moteur en marche, dressez la meule et observez si les vibrations ont diminué. Cette procédure doit être effectuée par tâtonnements. Le réglage doit pouvoir se poursuivre jusqu'à ce que les vibrations aient pratiquement disparu.

MAINTENANCE (suite)

DEPANNAGE

Si la machine est correctement utilisée et réservée aux patins, un dépannage sera rarement nécessaire. Toutefois, la meule et les diamants doivent être régulièrement changés. La meule doit être remplacée lorsque l'écart entre son diamètre extérieur et le bord (7a) du capot de protection a diminué d'environ 10 mm. (Lorsque le diamètre de la meule est inférieur à 120 mm, la meule doit être remplacée pour donner de bons résultats). Pour conserver la capacité de la machine et continuer à obtenir de bons résultats, gardez toujours la machine propre. Nettoyez l'extérieur. Enlevez la poussière à l'aide d'une brosse souple si nécessaire.

ATTENTION! Un entretien complet doit toujours être effectué par un technicien qualifié. Si vous assurez vous-même la maintenance (par ex. le remplacement des meules ou des diamants) veillez à débrancher le cordon électrique. Pour éviter les accidents, tous les travaux sur les parties électriques ne doivent être effectués que par un technicien qualifié.

Pour les outils ayant une fixation du type Y: si le remplacement du câble d'alimentation est nécessaire, cela doit être réalisé par le fabricant ou son agent pour éviter un danger.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES ET DIMENSIONS

HAUTEUR	**(sans porte-patin ni tube d'évacuation):**	**320 mm**
LARGEUR	**(sans porte-patin ni tube d'évacuation):**	**250 mm**
LONGUEUR	**(sans porte-patin ni tube d'évacuation):**	**350 mm**
POIDS	**(sans porte-patin ni tube d'évacuation):**	**14.8 kg**
PUISSANCE:		**250 W**
TENSION:		**220-240 V**
FREQUENCE:		**AC (monophasé) 50-60 Hz**
t/mn MAXI:		**2800-3400 RPM**
TYPE DE LA MEULE:		**Type S-2 de SSM**
DIMENSIONS DE LA MEULE: (Diamètre x épaisseur x mandrin)		**150 * 6 * 38 mm**
DIAMANT:		**Pour affûtage plate: SD-50, SD-80 ou D-80** **Pour affûtage en creux: SD-80 ou D-80**

LA MACHINE EST DESTINEE A UN USAGE NON CONTINU (60 s de marche / 60 s d'arrêt).
Elle est également disponible en version 110-120 V agréée.

Votre distributeur SSM Produkt AB:

ACCESSORIES

GRINDING WHEELS

S-2/60

Pink
Grit size 60
Standard wheel

S-2/HP70

Yellow
Grit size 70: special
For professional teams

S-2/ME60

Pink/purple
Grit size 60: ceramic
Excellent on all steels

S-2/KB80

Light blue
Grit size 80: ceramic
For professional teams

DIAMOND DRESSERS

D-80

Natural diamond
<u>For:</u>
Pivot device &
Flat surface device

SD-80

Synthetic diamond
<u>For:</u>
Pivot device &
Flat surface device

SD-50

Synthetic diamond
<u>For:</u>
Flat surface device

WHETSTONES OR HAND HONES

B-SSM

From silicon carbide
One fine grit size
Size: 75x18x10 mm

BB-SSM

From silicon carbide
Same mixture as B-SSM
Size: 75x25x10 mm

CB-SSM

From aluminum oxide
Two different grit sizes
Size: 75x18x10 mm

DB-SSM

Diamond hand hone
Precision tool
Handle with care!
Size: 75x25x5.5 mm

EXHAUST SYSTEMS

U-840

Welding fume exhaust
Very high quality
Uses the U-324 filter

NQS-500

Dust extractor
Very powerful and quiet motor
Uses a cyclone intake

ACCESSORIES

EQUIPMENT

V-2

Transport case for SSM-2
Size: 420x330x360 mm
Very durable to thrusts

BEC

Blade Edge Checker:
Controls that a sharpening is centered on the skate blade.

SKR

Blade Straightener:
Used to straighten a bent skate blade.

SKATE HOLDERS

H-5

Original skate holder
For:
Ice hockey and Bandy
(not small childrens skates)

H-7

Goalie skate holder
For:
All goalie skates

H-8

Universal skate holder
For:
All skates (except some figure skates and tour skates)

H-10

Universal skate holder
For:
All skates (except some figure skates and large goalie skates)

H-10 S

Figure skate holder
For:
Figure skates and special ones
(like Matrix and Paramount)